



Logaške NOVICE

LOGATEC, 11. IX. 1970 — ŠT. 3

GLASILO KOLEKTIVA KOMBINATA LESNE INDUSTRIJE — LOGATEC

12. september - občinski praznik

12. september je občinska skupščina Logatec leta 1967 na pobudo družbenopolitičnih organizacij proglasila za občinski praznik. Mladi ljudje niti ne vedo, zakaj praznujemo prav 12. september kot občinski praznik. Na ta dan leta 1943, takoj po kapitulaciji fašistične Italije, se je tedanja mladina Logatca in okolice na pobudo KP in SKOJ masovno pridružila partizanski enoti, imenovani Dolomitski odred, ki je operiral tudi na območju Logatca. Ta se je pozneje priključil enotam IX. korpusa.

Mnogo mladih ljudi se je žrtvovalo za dostojnejše življenje bodočih generacij. Njihova imena so vklesana na spomenike. Hrabrost, prelita kri, darovana življenja pa so prispevek Logatca za dosežene cilje NOB.

Čas se tem dogodkom hitro odmika, vendar v pozabo, glede na pomen, ne more nikdar toniti. Vsako leto poskušamo osvežiti spomine na tiste čase in tegobe, v katere nas je potegnila tretja svetovna vojna in z njo namere fašistične Italije,

nacistične Nemčije in njenih hlapcev. Odločnost naroda v bitki za obstanek nam je zagotovila, da bomo tudi v bodoče, če bomo še kdaj prisiljeni, še bolj enotno, še bolj čvrsto nastopili proti vsakomur, ki nas bo nameraval ovirati na naši poti.

Letos se bodo na praznovanju občinskega praznika v Kališah

ponovno sestali skojevci, komunisti in ostali udeleženci NOB, si segli v roke, pokramljali o preteklosti, pa tudi o dinamični sedanjosti. Njim se bomo v polnem številu pridružili vsi, predvsem mladina z društvi in organizacijami.

Prizadevamo si, da bo to praznovanje čim lepše, zato smo tudi zbrali Kališe, ki z obnov-

ljenim Tončkovim domom pri-
vabljajo vedno več ljudi, željnih
oddih in rekreacije.

Letošnje praznovanje smo si sicer zamislili v dveh delih. V soboto 12. septembra smo predvidevali obisk predsednika IS SRS tov. Kavčiča. Žal nam predsednik tej želji za občinski praznik ne more ustreči. Obišče pa nas gotovo v septembru, ko si bo ogledal KLI in se z nami razgovarjal.

Tako nam ostane osrednja proslava v Kališah v nedeljo, 13. 9. 1970 s pričetkom ob 10. uri. Program bo vseboval govor predsednika skupščine, kulturni spored z udeležbo dramskega igralca Marjana Hlasteca. Po sporedu bo v Tončkovem domu razstava zgodovinskih predmetov iz lovskega muzeja. Poskrbljeno bo tudi za razvedrilo, jedadčo in pijačo.

Avtobus bo vozil v nedeljo že od 8. ure dalje izpred Krpana.

Udeležimo se torej polnoštevno proslave v Kališah in s čistim dohodkom prispevajmo k nadaljnji ureditvi Tončkovega doma!



Rajonski komite KPS Logatec leta 1942

Realizacija plana investicij

Razvoj znanosti in tehnike povzroča hiter razvoj obstoječih in novih dejavnosti in panog. Zaostajanje v tehniki je ekonomsko vprašanje, ki lahko privede delovno organizacijo do nekonkurenčnosti na tržišču in prav zaradi tega je vlaganje novih sredstev za opremo in modernizacijo nujen pojav tudi v našem podjetju.

Predvidene investicije za letošnje leto znašajo za celotno podjetje po sprejetem planu 2.755.000 din. Tu niso vračunana ločena finančna sredstva iz kreditov za novo žago.

Po posameznih ekonomskih enotah so bila planirana naslednja finančna sredstva:

Žaga	473.000 din
Drobno pohištvo	546.000 din
Stavbno pohištvo	472.000 din
Plastika	200.000 din
Pom. dejavnosti	97.000 din
Trafo postaja in kotlovnica	425.000 din
Avtopark	437.000 din
Uprava	105.000 din
Skupaj	2.755.000 din

Za prvo polletje je bilo porabljeno za nabavo osnovnih sredstev že skoraj polovica planiranih finančnih sredstev oziroma 1.357.000 din.

Predno pričnem s pregledom realizacije plana investicij za letošnje leto (osnovna sredstva

že dobavljena in predvidena za dobavo ali nabavo še letos), bi rad na kratko opisal potek dela od zamisli do dobave osnovnega sredstva.

Na osnovi potreb proizvodnje najprej pristopimo k študiji tehnologije proizvodnje. Zaključki študije nam dajo smerice za analizo tržišča osnovnih sredstev, nakar se na podlagi zbranih ponudb proizvajalcev odločimo za najprimernejše osnovno sredstvo. Naročilo opravimo (v kolikor je osnovno sredstvo bilo predvideno s planom investicij v začetku leta) preko naše nabavne službe in primerne uvoznika. Rok dobave strojev in naprav pa prič-

ne običajno teči pri proizvajalcu šele od trenutka, ko so nakazana potrebna finančna sredstva preko banke. To velja običajno za vse stroje in naprave po naročilu, medtem ko za serijske proizvode prične teči dobavni rok od sprejetja pogodbe.

Zaradi izredne konjunkturo na svetovnem tržišču strojogradnje so dobavni roki zelo dolgi tudi 9–12 mesecev. Iz tega je razvidno, da je čas od trenutka izbire pa do dobave stroja dolg in da se tako naročilo ne da nabaviti in dobaviti kar v 14 dneh, kot to mnogi mislijo.

Pregled plana realizacije investicij bom obravnaval po posameznih delovnih enotah in to (Nadalj. na 2. strani)

Realizacija plana investicij

(Nadalj. s 1. strani)

bom obravnaval le večja osnovna sredstva, čeprav največji delež predvidenih investicij skoraj v vseh ekonomskih enotah predstavljajo le drobni stroj in naprave.

V tem mesecu smo dobili še en čelni viličar znamke OM z nosilnostjo 1,5 t. Uporabljali ga bomo v prirezovalnici. V kratkem bosta prišla tudi dva kotlička za centralno napajanje z lakom v lakirnici.

smeri Podplenk, kjer bo zgrajena nova 20/0,4 kw transformatorska postaja DES, kamor se bomo tudi kasneje priključili.

Avtopark. V začetku leta je bil dobavljen 6 t viličar trrdke BP iz Italije. Po mnenju mnogih članov našega kolektiva se vozilo dobro obnese. Obseg dela na relaciji žaga—skladišče—obrat zahteva nabavo še enega 6 t bočnega viličarja, ki bo po našem predvidevanju dobavljen v februarju naslednjega leta.

Mnogi člani kolektiva se sprašujejo, kako bo z viličarji pozimi v visokem snegu. Tudi ta problem bomo skušali rešiti. Pri švedski firmi VOLVO je naročen gradbeni stroj — nakladač, ki bo z različnimi priključki predstavljal univerzalni stroj. Stroj je težak skoraj 10 t. Dvižna sila na plošči za priključke pa je pri našem tipu 4,2 t. Z namestitvijo vilic bo služil kot viličar, z grabilcem za hlode bo služil za prenos in nakladanje hlodov; opremljen z gradbeno lopato bo stroj lahko planiral teren in nosno vzdrževal operativne površine, odkrival in nakladal žagovino, lesne odpadke in pozimi bo nakladal sneg. Z

namestitvijo odzivne deske pa bo pozimi oral sneg. Po naših izračunih se nam bo stroj izplačal že v 2 letih, če računamo samo čiščenje snega v letošnjem letu.

Za avtopark pride v avgustu nov kamion znamke TAM 5500 s podaljšanim kesonom. Primeren bo tudi za vleko prikolice.

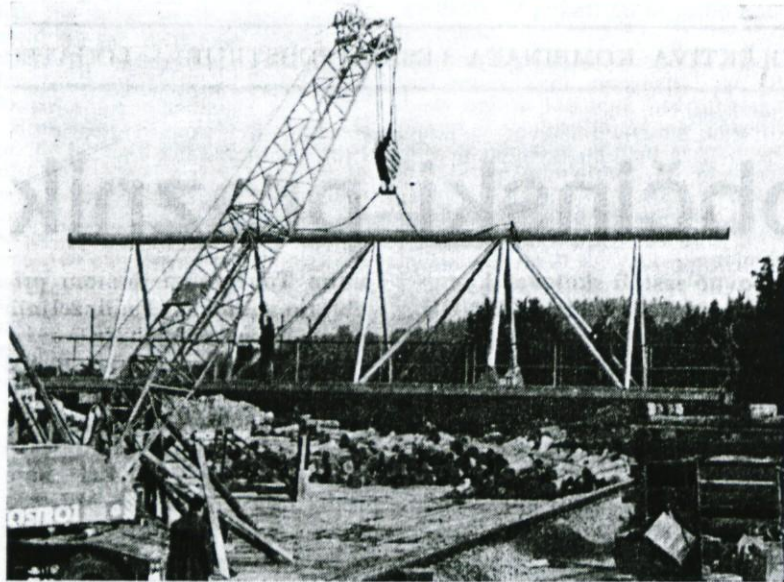
Uprava. Za upravno službo smo predvideli po planu le nekaj drobnih strojkov. Plan se je le delno realiziral.

Za zaključek naj omenim le še to, da smo letos splanirali nov prostor za skladišče žagane lesa, ozemljili večino objektov, hkrati je bila zgrajena kanalizacija ob drobnem pohištvu, kjer je pripravljen prostor za asfaltiranje. Kolikor bomo dobili kredit, bi pričeli konec leta z izgradnjo dveh lop: eno za drobno pohištvo ob sušilnicah, drugo za tovarno oken v podaljšku prirezovalnice po že izdelanih načrtih.

O. S.

DOPISUJTE

V NAŠE GLASILO



Pričetek montaže portalnega žerjava

Žaga. Novi obrat je pri kraju z gradbenimi deli. Preostane le še izgradnja opaznega zidu in temeljev za silose. Zadnja pošiljka strojne opreme trrdke LINCK za novo žago je že na poti. Z njo še pride monter, tako da bo vsa oprema zmontirana po našem predvidevanju do konca septembra. S poizkusnim obratovanjem bi pričeli v oktobru. Za novo žago sta naročena in tudi že plačana dva kovinska silosa z elevatorjem. En silos bo za žagovino, drugi pa za sekance. Silosa sta okrogla, premera 6 m in visoka 11 m. S temeljem in ciklonom bosta visoka preko 20 m. Vsak silos bo držal ca. 300 m³ robe. V sredini avgusta smo pričeli tudi z montažo 100 m dolgega in 15 do 17 m visokega portalnega žerjava z nosilnostjo 8 t na grabilcu za hlode. Žerjav bo zmontiran v 7 tednih in bo opravljal vso manipulacijo na hloidišču pred žago: od razkladanja in nakladanja na vagone in kamione do sortiranja na hloidišču.

Drobno pohištvo. Pred kratkim je bil dobavljen štiristranski skobeljni stroj trrdke Weinig in mizni rezkar trrdke Stehle. Stroj naj bi po našem tehnološkem planu delala v zaporedju pri obdelavi bukovih friz. V prvem četrtletju naslednjega leta naj bi prišla hidravlična stiskalnica s katero naj bi nam bilo omogočeno ob novih in nekaterih starih strojih spraviti kompletno proizvodnjo v linijo od neobdelane frize do zbrušenega sedeža.

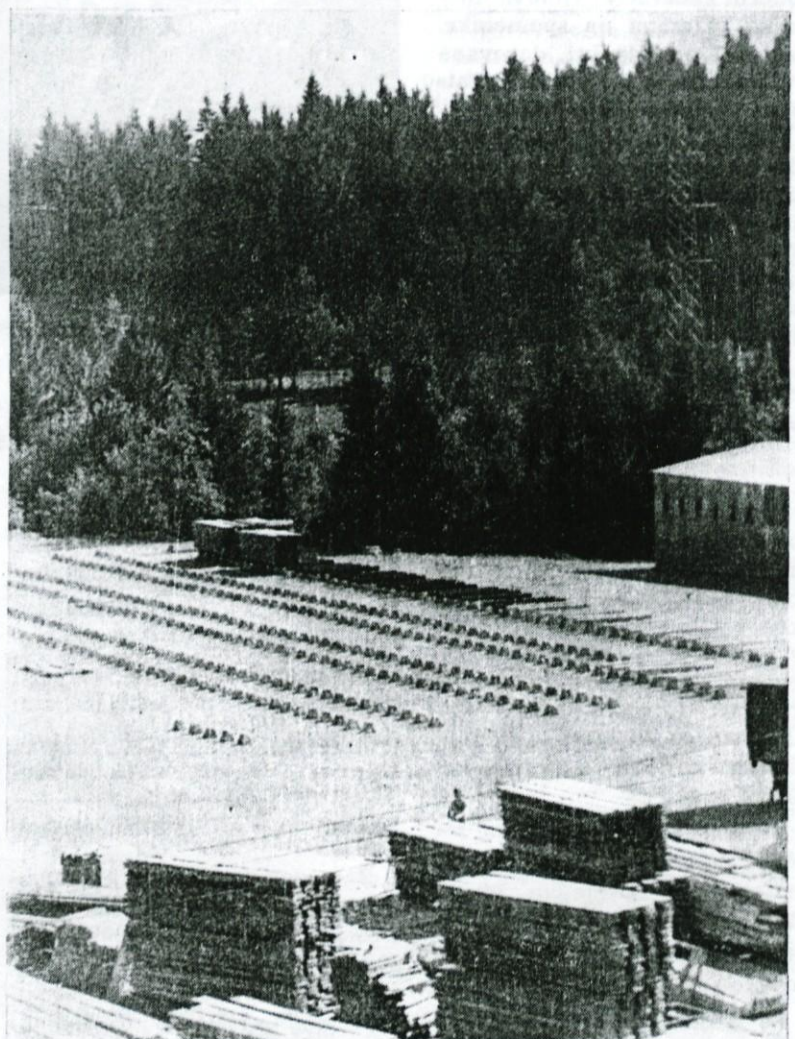
Stavbno pohištvo. Z ljubljanskega sejma smo dobili stiskalnico za lepljenje okvirov trrdke MAWEG. V sredini septembra pride električar švedske trrdke BT.

Viličar bo nosilnosti 1,2 t in bo delal v skladišču na osnovi že izdelanega projekta. Hkrati z viličarjem bomo dobili za skladišče potrebne kovinske stojke za skladiščenje in manipulacijo oken prav s pomočjo viličarja. S tem bodo odpadla vsa težka dela v tem oddelku. V zadnjem četrtletju tega leta bomo dobili za lakirnico pištolo za brezračno brizganje laka. V prvem četrtletju naslednjega leta pa naj bi prišel nov štiristranski skobeljni stroj po vsej verjetnosti trrdke WEINNIG.

Plastika. Predviden je nov ekstruder. Zaradi načina plačanja kasni dobava; računamo, da bo dobavljen okrog novega leta.

Pomožni obrati. Po planu investicij so za nabavo predvideni razen brusilnega stroja za rezkanje sami drobni strojčki in naprave.

Največji znesek v okviru te delovne enote predstavlja nova trafo postaja, ki je nujnost z razširitvijo novih potencialnih energetskih zahtev, predvsem z vključitvijo nove žage. Položen bo tudi nov visokonapetostni kabel 35/0,4 kw, ki bo v prvi fazi oskrboval žago z električno energijo iz objekta kotlovnica — trafo, v drugi fazi pa bo napajal trafo v kotlovnici kot podaljšek energetskega voda v



In to je novo skladišče lesa...

ČASOVNE NORME IN NJIHOV POMEN V PROIZVODNJI

Kako je pri nas?

Zavedati se moramo, da smo podjetje s preko 1000 zaposlenimi in da se ukvarjata z analizo časa trenutno dva sodelavca. Vprašanje je, kaj naj ta dva sodelavca naredita. Če bi dobro poznali stanje v tovarni in namen analitsko časovne službe in vedeli za njih koristi, ne bi postopali tako.

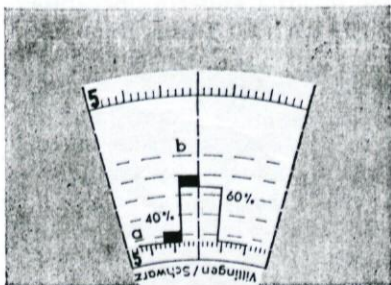
Podjetje ima pogoje za uvedbo racionalizatorskih postopkov, razvoj proizvodnih sil je že zavzel tako obliko, da je iz tega gledišča možna uvedba racionalizatorskih postopkov.

Ugotovitev: Ne vemo pravega namena, za kaj služi normirska služba. Pri nas služi normirska služba edino temu, da skrbi za pravilno notranjo delitev osebnega dohodka. Menim pa, da bi moralo biti to njeno delo zadnje. Žakon, da so časovni normativi last organizacije proizvodnje, mora obveljati v moderni proizvodnji. Moderna proizvodnja si ne more privoščiti akordnega plačnega sistema. Tehnološki postopek in enakomeren pretok materiala skozi tehnološki postopek zahtevata delovno disciplino — dosledno upoštevanje proizvodnih predpisov.

Ne dopuščajo pa svojeglavosti, zahteva strogo upoštevanje: določeno število kosov v enoti časa, ne več ne manj.

Moderna tehnologija ne prenese »hitrih« niti »prepočasnih«, temveč »normalne« ljudi. Točen izravnalni račun kaže, kaj je potrebno storiti, in nič čudnega ni, če na nekaterih delovnih mestih ni potrebno več toliko »garati«.

Torej princip: »čimveč enot na enoto časa.« Nagrajevalna politika pa je čisto nekaj drugega in je stvar samoupravnega dogovora. Mislim, da bomo imeli ravno o tem vprašanju na kongresu samoupravljalcev v Sarajevu veliko razgovorov. Izločiti bi bilo treba normative časa iz samoupravnih dogovorov, ker so last organizatorjev proizvodnje. Mišljenje, da je normativ časa »akord« in »žerna-da«, je zmotno. To je lahko samo v zelo primitivni proizvodnji (ročno delo, manufaktura, mehanizacija). Nagrajevalni sistem pa je last nas vseh, mora biti human, demokratičen in mora skrbeti za vse enako po vloženem delu.



Doslej je sistem dela normirske službe prepuščen posamezniku, ki dela v tej službi. Nimamo internega uzakonjenega sistema, po katerem bi bil možen enoten kriterij postavljanja normativov.

Kritično lahko ocenimo tudi vlogo normirske službe, glede na organiziranost proizvodnje. Menim, da je časovna analiza dela tesno povezana s tehnologijo; pri nas pa temu ni tako, saj postavlja normativ časa tako, da tehnolog

pripravi tehnološki postopek in delavci pričnejo delati. Normativ je postavljen na osnovi nekoliko snemanj, upošteva se malica, nekaj časa za kajenje, stranišče, priprava delovnega mesta, intenzivnost dela in podobno. Vedno je dopustno določeno preseganje. Kaj smo s tem napravili? Posneli smo trenutno stanje, ne upoštevajoč, da se delavec še ni privadil dela. Po preteku krajše dobe se delavec privadi delu, doseže boljši rezultat dela, preseže poprečje preseganja norm in normirec ima zopet nalogo, da prenormira delovno mesto. Kaj se pri tem dogaja? Delavec ima občutek, da mu nekdo krađe denar iz žepa. Sedaj pa se postavi



Ura za diagramsko merjenje časa

vprašanje, ali je delavec dolžan že »privajeno« delati, kot dela sedaj, pa je prejemal prej denar kot nekako nadomestilo za uvajanje, ali je to res kazni za prihodnost. Vprašanje: ali potrebujemo izvežbanega delavca ali delavca, ki se še priučuje?

2. skupina mora obvezno tesno sodelovati s tehnologijo in upoštevati ta princip: določeno število kosov na enoto — niti več niti manj;

3. težiti moramo za tem, da odpravimo akordni plačni sistem, normative časa pa čim bolj ločimo od plačnega sistema; vodilo moderne proizvodnje ni samo kvantiteta, temveč tudi kvaliteta;

4. na osnovi vsega povedanega je potrebno izdelati nov plačni sistem v neposredni proizvodnji, pri tem pa ne smemo pozabiti na

- a) točnost predpisane kvalitete,
- b) točnost predpisane kvantitete.

Iluzorno je misliti, da bi bil tak novi sistem izdelan že jutri. Tu mislim predvsem na človeka. Prehod iz akordnega sistema na sistem tehničnih in organizacijsko tehnoloških normativov je dolgotrajna pot. Ne moremo pa take naloge zaupati posamezniku. To naj bo skupinsko delo. Predvsem je potrebno izdelati točen koncept, kako naj se lotimo dela.

1. Prva naloga: oblikovanje skupine in določitev strokovnega profila sodelavcev.

2. Druga naloga: razčlenitev proizvodnje na posamezne tehnološke skupine.

3. Tretja naloga: vsklajevanje proizvodnje znotraj tehnološke skupine. To delo zajema izračun kapacitet posameznih delovnih mest. Narediti je potrebno izrav-

nalni izračun ter potegniti normalo. Na osnovi tega dela je možno določiti tehnološki normativ časa.

Nakazal sem naloge, ki jih je potrebno opraviti v biroju. O teh nalogah pa se bomo pomenili kasneje.

Prepričan sem, da delavec ni prikrajšan za denar, če mu je bila popravljena norma, temveč je pred popravo norme dobival neopravičen del svojih dohodkov.

Elektronski računalniki

Pred kratkim so nas obiskali predstavniki firme »INTERTRADE« in nas seznanili z načinom dela računalnikov. Podjetje »INTERTRADE« je zastopnik firme IBM elektronskih računskih strojev za Jugoslavijo. Firma IBM pa je največji proizvajalec raznih vrst sistemov in računskih strojev za obdelavo podatkov in ima svoja predstavništva v skoraj 100 državah.

V sodobnem tempu gospodarskega življenja in tehnike vseh računskih poslov ni več mogoče opraviti v zelo kratkem času. Tako so že v vseh večjih tovarnah računalniki različnih vrst, mnoga podjetja pa se z vso pozornostjo pripravljajo na prehod iz sedanjega načina obdelave podatkov na elektronsko obdelavo podatkov. Prehod na elektronsko obdelavo podatkov zahteva izredno angažiranost kadrov in različne priprave. Računalnik nam nikakor ne posreduje podatkov sam, ampak je potrebno, da mu pripravimo podatke, ki so za podjetje pomembni in jih nato spremene v programski jezik. Ekipe strokovnjakov, ki dela, uvaža in pozneje obdeluje podatke, še ni dovolj, če ne znamo rezultatov, ki nam jih posreduje računalnik, tudi koristno uporabiti. V primeru, da posredovanja podatkov ne znamo uporabiti, so vsa vlaganja zaman. Predstavniki »INTERTRADE« z lastno šolo izobražujejo vodstveni kader, da bi ta spoznal kakšne prednosti imajo računalniki in kaj lahko dobijo iz njih v korist podjetja.

Nakup elektronskega računalnika

Preden pride do prodajne pogodbe, si strokovnjaki »INTERTRADE« ogledajo organizacijo podjetja, kjer se zanimajo za nakup elektronskega računalnika. Strokovnjaki nato ugotovijo na osnovi razpoložljivih podatkov, katera dela bi bilo možno opraviti z računalnikom, in na osnovi tega lahko izdelajo ponudbo za ustreznega računalnika.

Običajno pride do nakupa računalnika v primerih, kjer nastopa množična obdelava podatkov. Optimalne rešitve, ki pogosto ceneno in konkurenčno proizvodnjo, zahtevajo mnogo računskih del, ki ga je sicer možno opraviti ročno, vendar podatki običajno niso pravočasni. Od sistema za obdelavo pa zahtevamo naslednje:

- absolutno natančnost,
- čim večjo hitrost obdelave,
- čim manjše stroške obdelave.

Zajec tiči v drugem grmu. Poprava norm in popravljena na vseh delovnih mestih enako, možne so disproporcije med posameznimi delovnimi mesti, in to precejšnje.

V ta namen predlagam naslednje:

1. potrebna je ustanovitev posebne analitsko normirske skupine v okviru razvojnega oddelka, proučiti način in sistem postavljanja časovnih norm na osnovi tehnične norme;

I. P.

Obdelava podatkov

Za vsako računsko ali podobno operacijo so potrebni podatki. Ti podatki so lahko številčni ali pa obsegajo abecedne informacije. Te informacije pa je potem potrebno spremeniti v posebno obliko kodiranih informacij, ki nato služijo za pripravljanje elektronskega sistema obdelave podatkov.

Da pridemo do rezultata, so običajno potrebni podatki, ki jih imenujemo vhodni podatki. Nato se podatki obdelujejo. Obdelava teče v tako imenovanem glavnem pomnilniku. Glavni pomnilnik lahko primerjamo s človeškimi možgani.

Delovanje glavnega pomnilnika je podobno delovanju človeških možgan, le da podatki v zvezi z določenim problemom ne zbledijo, ampak jih je možno hraniti, dokler jih namenoma ali po naključju ne uničimo. Vseh podatkov pa vseeno ne moremo hraniti v glavnem pomnilniku. Podatke, rezultate ali instrukcije za delo zadržuje pomnilnik le začasno. Ko je končana obdelava kakega problema in je potrebno rešiti nov problem, so zato potrebni novi podatki, nove informacije. Podatke, ki smo jih dobili pri reševanju prvega problema, pa lahko shranimo za kasnejšo uporabo.

Pomnilnik sam pa ne more »samoostojno« posredovati podatkov, ampak so za to potrebne določene izhodne enote. Tako kot posredujemo podatke ustmeno ali pismeno, so potrebne tudi za izhod iz glavnega pomnilnika posebne izhodne naprave. Med najbolj poznanimi napravami so printerji, ki izpišejo podatke iz glavnega pomnilnika.

Elektronski sistem za obdelavo podatkov vsebuje torej celo vrsto naprav, na osnovi katerih teče obdelava, vendar bomo morali v našem podjetju opraviti še mnogo organizacijskega dela, predno bomo lahko z uspehom prešli na takšen način obdelave podatkov. Hitrejše in uspešnejše reševanje organizacijskih problemov pa zahteva čimprejšnjo odločitev za tako pomembno investicijo.

A. Č.

Obvestilo občanom

V počastitev občinskega praznika bo v nedeljo 20. septembra od 8.—11. ure možen ogled podjetja. Za skupine bo zagotovljeno strokovno vodstvo.

Po sistemu direktnih stroškov

V eni prejšnjih števil Biltena je bil prikazan način obračuna po direktnih stroških. Navedena je bila primerjava izdelave kalkulacij po sistemu lastne cene in pa po sistemu direktnih stroškov oz.

po stopnjah pokritja.

Posamezne stopnje pokritja (I, II in III), ki so izražene v odstotku v primerjavi z realizacijo, so naslednje

$$\begin{aligned}\text{Stopnja pokritja I} &= \frac{\text{neto realizacija} - \text{DiS}}{\text{neto realizacija}} \times 100 \\ \text{Stopnja pokritja II} &= \frac{\text{neto realizacija} - (\text{DiS} + \text{FiS})}{\text{neto realizacija}} \times 100 \\ \text{Stopnja pokritja III} &= \frac{\text{neto realizacija} - (\text{DiS} + \text{FiS} + \text{UR})}{\text{neto realizacija}} \times 100\end{aligned}$$

DiS = direktni stroški — FiS = fiksni stroški — UR = upravna režija

Stopnja pokritja III je procentualni odnos dobička proti celotni realizaciji. Ker je bil plan za leto 1970 izdelan po sistemu DiS, si lahko ogledamo, kako so obrati dosegali v planu določena posamezna pokritja v prvem polletju.

Obrat	Pokritje I		Pokritje II		Pokritje III	
	plan.	dejan.	plan.	dejan.	plan.	dejan.
Žaga	50,77	51,34	20,87	18,68	7,34	5,14
Plastika	49,30	54,63	18,63	11,73	8,89	1,96
Drobno poh.	35,78	35,65	10,21	12,42	3,32	5,11
Montaža	75,73	71,99	17,31	15,50	5,84	4,00
Stavbno poh.	34,05	36,72	13,00	15,28	5,33	7,42
Pom. dejav.	51,33	55,38	24,71	38,77	23,58	24,36
Celot. podj.	38,53	38,10	13,22	14,39	5,34	4,63

Ker je stopnja pokritja II odvisna od stopnje pokritja I, stopnja pokritja III pa od stopnje pokritja I in II, iz gornje tabele ni mogoče ugotoviti dejansko odstopanje za posamezna pokritja oz. razliko med planiranimi in dejanskimi posameznimi stroški. (DiS, FiS, UR). Lahko pa iz gornje tabele izračunamo dejanska odstopanja za posamezna stopnja pokritja.

Obrat	Diferenca DiS	Diferenca FiS	Diferenca UR	Skupna diferenca
Žaga	+ 0,57	- 2,75	+ 0,02	- 2,16
Plastika	+ 5,33	- 12,23	- 0,03	- 6,93
Drob. pohištvo	- 0,13	+ 2,34	- 0,42	+ 1,79
Montaža	- 3,74	+ 1,93	- 0,03	- 1,84
Stavb. pohištvo	+ 2,67	- 0,39	- 0,19	+ 2,09
Pomož. dejav.	+ 4,05	+ 10,01	- 13,28	+ 0,78
Celot. podjetje	- 0,43	+ 1,60	- 1,88	- 0,71

+ pomeni boljše pokritje oziroma manjše stroške.

- pomeni slabše pokritje oziroma večje stroške.

Iz tako prikazanih stopenj posameznih pokritij oz. diferenc pokritij pa je jasno razvidno, kateri stroški odstopajo od planiranih v pozitivnem ali negativnem smislu.

Tako ima obrat žaga direktne stroške in upravno režijo nekoliko nižjo, fiksne stroške pa večje v primerjavi s planiranimi. Obrat plastike ima prav tako fiksne stroške previsoke (v odnosu na realizacijo), medtem ko so direktni stroški občutno nižji itd. Za celotno podjetje pa podatki kažejo,

da se posamezni stroški gibljejo v okviru planiranih, saj so odstopanja zelo majhna, razen upravne režije, ki je nekoliko previsoka.

V teh izračunih ni upoštevana razlika med dejansko in plansko ceno materialov. Prav tako pa niso upoštevani osebni dohodki, ki niso kalkulirani. Tako je primerjava opravljena čisto po planskih zadolžitvah.

Vsi ti podatki pa naj ne bi bili le za samo primerjavo, marveč bi morali na osnovi teh tudi ukrepati ter znižati stroške, ki bistveno odstopajo od plansko postavljenih.

Ing Niko Željko



Linorez 1969 — Krajina (Ruti de Reggi 8. r.)

Kaj smo videli v Franciji

Pred časom smo službeno obiskali dve tovarni oken in rolet v Franciji. Potovanja so se udeležili: gl. direktor ing. Anton Antičević, obratovodja delovne enote stavbno pohištvo ing. Miro Gantar, vodja priprave dela v stavbnem pohištvu ing. Cveto Kovač in profesor Marcel Štefanič, uradni prevajalec francoskega jezika.

Kakor je že znano, se v tovarni oken pripravlja proizvodnja oken iz tropskega lesa. Dosedaj so bili že izdelani vzorci za letošnji lesni sejem v Ljubljani in pa vzorci za izvoz v Zahodno Nemčijo. Ker ima tropski les drugačno anatomsko in tehnološko strukturo pri obdelavi za proizvodnjo oken, sem dobil zvezo s francosko tovarno PELLERIN - CHAUMONT. Ta tovarna izdeluje okna, balkonska vrata in razne fasadne elemente izključno iz tropskega lesa MERANTI iz Malaje in Filipinov. Nekaj malega imajo v proizvodnji lesa smrekovine in švedskega bora. Pred časom so še uporabljali les SIPO, ki so ga opustili, ker ta les težko dobijo. Za našo proizvodnjo bi bil les MARANTI težko dosegljiv z ozirom na izvoz. Morali se bomo nasloniti na dobave iz Afrike, predvsem zato, ker se nam obeta eksploatacija v okviru podjetja Slovenijales. Vzorci, ki smo jih doslej izdelali, so iz lesa SIPO. Ker je bil ta les pri nas dobavljen in predelan iz hlodov v okna je prav, da ob tej priliki

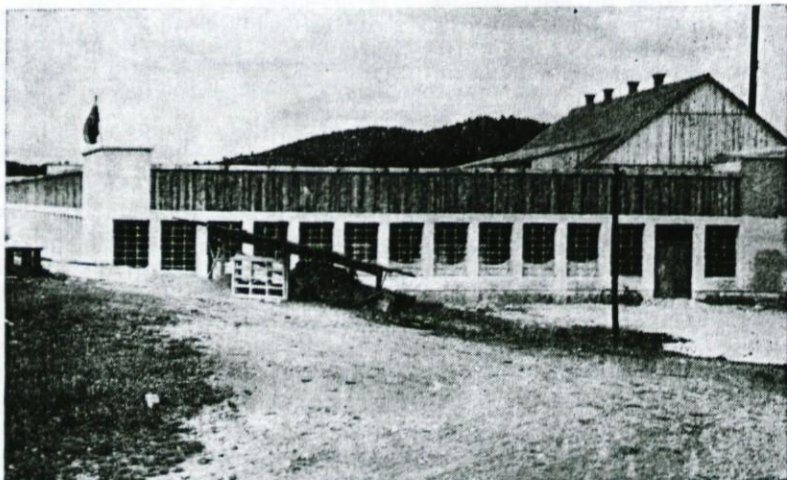
nekaj povemo o tem lesu, ker verjetno to zanima vsakega člana našega kolektiva. Sipoja dosega premer 70 do 130 cm, so dokaj cilindrični, skorja je zelo debela. Beljava je zelo diferncirana, široka 2-6 cm rožnato sivkaste barve. Najlepši kosi tega lesa imajo barvo podobno mahagoniju rumeno-rdeča z vijoličastim odsevom. Svež les ima težo 750-850 kg/m³. Mehanske odpornosti so dobre, les je prožen, ob udoru pa se sicer rad lomi. Obdelava ni težka, rezila se pri obdelavi obrablja. Lahko se brusi, barva, lakira in lepi. Sušenje se mora opravljati počasi in to naravno kakor umetno sušenje.

Kakor je bilo že uvodoma rečeno tovarna Pellerin uporablja les MARANTI. Ta les kupujejo v prizmastih deskah, svoje žage nimajo. Pravijo, da se jim ne izplača žagati iz hlodov, ker bi težko uporabili stransko blago. Les kupujejo transportno suh, nakar ga še naravno posušijo na skladišču lesa in nato še v sušilnicah.

Sušilnice delujejo avtomatsko. Kontrolo sušenja izvaja mojster, ki vodi prirezovalnico.

Tehnološki proces v proizvodnji je precej tekoč, in to kljub razdrobljeni proizvodnji. Profiliranje izvajajo tako kot pri nas na profilnih rezkalnih avtomatih. Izvedeno imajo tudi povezavo profilnega stroja z dvojno čeparico. Za zarez okov-

(Nadalj. na 5. strani)



Nekdanji prostori obrata drobnega pohištva

Kaj smo videli v Franciji

(Nadalj. s 4. strani)

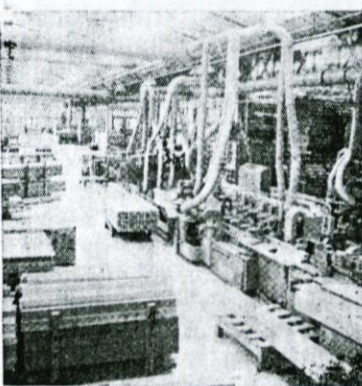
ja uporabljajo nemške avtomate. Okvire in krila zarezujejo v razstavljenem stanju. Lepljenje kril in okvirov se opravi na hidravlični stiskalnici kot pri nas; uporabljajo PVC ali slična lepila. Tropski les lepijo tudi po dolžini. Opaziti je bilo tudi posamezne dele lesa, ki so bili zlepljeni iz tropskega lesa in jelovega, seveda za lakirana okna. Sicer pa so vsa okna surovo impregnirana proti različnim insektom. Površinsko obdelavo in steklenje izvajajo na stavbah.

V tovarni imajo dobro organizirano pripravo proizvodnje in terminiranje. Za več dni naprej oziroma tednov je točno določeno, kaj se bo delalo v proizvodnji in kaj bo delal posamezni delavec. Planiranje se izvaja na posebni planerski tabli, ki stoji v sredini tovarne. Obračun plač se opravlja s posebnimi lističi, ki so posebej razpisani za vsak nalog in fazo dela. Koeficient med planiranim časom in doseženim je presežek norme. Materialne liste razpisuje tehnični sektor. Posebej obravnavajo naročila in pripravo orodja. Tehnični sektor pripravi detajle profilov, nakar v brusilnici pripravijo orodje za določene stroje do točno določenega termina, ki je bil pred tem predpisan. Za obdelavo tropskega lesa uporabljajo rezilne glave, ki imajo vložena rezila iz HSS materiala. Widia rezila uporabljajo zelo malo, ker se jim dnevno spreminjajo profili lesa in s tem tudi profili orodja. Posebnost te tovarne je v tem, da ne izdeluje serijskih oken, pač pa vse po naročilih. Proizvodnjo imajo prodano za 18 mesecev v naprej. Kljub zelo raznoliki proizvodnji in zelo pestremu programu je planiranje, razpisovanje, terminiranje dobro urejeno. Skratka tovarna

teče po programu. Velikost tovarne je približno enaka naši tovarni oken, saj zaposlujejo ca. 200 delavcev pri tem porabijo ca. 550 m³ lesa na mesec. Cena lesa pa je ca. 800 FF/m³. Bruto promet pa je enkrat večji od našega.

Posebno so ponosni na svoj kader, ki je pretežno izšel iz vrst delavcev, ki sedaj živijo in dihaajo s tovarno.

Dodatno se še izobražujejo na rednih šolah. Gre torej za kadrovanje, ki se je že marsikatero delovno mesto obneslo tudi pri nas.



»Pellerin« Francija

Za boljši uspeh na tržišču so se posamezni proizvajalci združili v posebno prodajno organizacijo »UNIMEX«. Preko te organizacije prodajajo vse stavbno pohištvo. Javljajo se enako težave in enaki načini reševanja kot pri nas.

Direktor firme nas je zelo prijazno sprejel. Pripravljen je z nami še izmenjati izkušnje. Mi pa smo kljub enodnevnemu obisku odnesli dragocene izkušnje, katere upam, da bomo lahko uporabili pri naši novi proizvodnji.

Na povratku iz Francije smo si ogledali še tovarno »DAKO« Lauw. Ta tovarna izdeluje pla-

stificirane rolete po enakem postopku kot v obratu za plastično preobleko lesa. V tovarni obratujejo štiri transferproge in to zelo uspešno. Rolete prodajajo kot profile in po m² brez okovja.

Posamezni kooperanti ali kupci pa opravljajo končno montažo. Ta tovarna se sedaj pripravlja na proizvodnjo plastificiranih oken. Mi smo bili eden redkih obiskovalcev, ki smo videli njihovo staro proizvodnjo plastificiranih rolet in pa novo proizvodnjo plastificiranih oken. Sami so izdelali in sestavili avtomatsko linijo, ki izdela dnevno 500 okenskih kril in to s tremi delavci. Postopek teče tako, da se borovi in jelovi morali vlagajo v profilni rezkalni stroj, ta stroj obdela profil štiristransko da ga poravna in točno oblikuje. Iz tega stroja potuje les na dolžinsko lepljenje oziroma na rogličenje iz obeh strani hkrati. Tu se polovica profilov loči in tečejo nato profili ločeno k stroju za profiliranje kril in okvirov. Vmes za profili se še zlepijo, štiristransko obdelajo na željeni profil in preoblečejo s plastiko in to paralelno na eni progi profili za krila na drugi progi pa profili za okvire. Zato imajo

tudi dva ekstrudorja. Vmes se les impregnira in zaščiti. Na kraju teh dveh prog čelilniki odrežejo profile na željeno dolžino. Nato se ti profili transportirajo v montažni oddelek.

Tu opravijo poševne prireze za spoje in lepljenje kril in okvirov — vse avtomatsko. Krila so prirejena za enojna okna, zasteklena z izolacijskim steklom.

Od te proizvodnje pričakujejo veliko uspehov. Dosedaj obratujejo samo štiri take tovarne na svetu, in to v Nemčiji, Švedski, Ameriki in v Franciji. Kakor kaže, tehnika preoblečenja lesa s plastiko še ni rekla zadnje besede, četudi smo pri nas to misel že zdavnaj opustili. Sedaj pa kaže, da bi bilo potrebno to zadevo ponovno oživeti. Francozi so nam pripravljeno pomagati. Seveda ob primerni odškodnini.

Tako smo si v dveh tovarnah ogledali dve popolnoma različni proizvodnji: ena dela okna iz tropskega lesa, druga pa iz plastificiranega lesa. Ti dve proizvodnji ne smeta iti v pozabo, če hočemo še napredovati pri izdelavi oken. In ostati moramo vodilna tovarna v Jugoslaviji za proizvodnjo oken.

A. A.

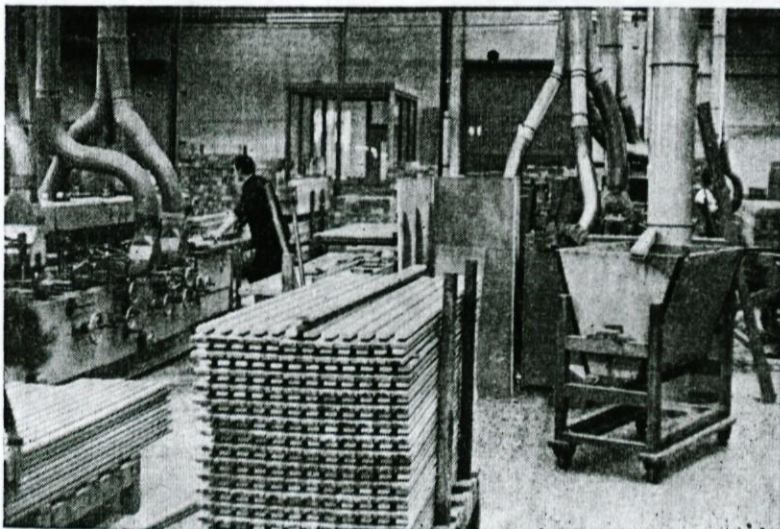
Na logaškem polju nova tovarna za proizvodnjo valovitega kartona in embalaže

Na Logaškem polju bo Kartonažna tovarna Ljubljana skupaj s Slovenijalesom zgradila tovarno za izdelavo embalaže iz valovitega kartona. Tovarna bo imela 30 000 m² površine, s tem da bo od te površine 10 000 m² pokrite in zazidane. Da sta se omenjeni dve podjetji odločili za gradnjo take tovarne, katere vrednost je po predračunu skupaj z obratnimi sredstvi 4,5 milijarde starih din, je narekovalo dejstvo, da Slovenija še nima take tovarne. Celotna slovenska industrija kupuje embalažo iz valovitega kartona v glavnem v Belišću, Beogradu ali Zagrebu. Slovenija potroši letno okoli 30 000 t embalaže iz valovitega kartona, ki jo prepelje iz povprečno 500 km oddaljenih krajev. Izračuni so nam pokazali, da bo investicija v logaško tovarno opravičena, ker bomo v nekaj letih samo s prihranki transportnih stroškov pokrili večji del naložbe. Poleg drugih značilnosti, ki so narekovala izgradnjo tovarne v Logatcu, je tudi ta, da se je tovrstna industrija na zahodu v zadnjih de-

setih letih povečala letno tudi do 30 %, kar dokazuje, da gre za zelo perspektivno vejo industrije.

Osnovni surovini za ta izdelek sta v glavnem dve kvaliteti papirja: natron papir in fluang. Obe kvaliteti papirja izdelujejo papirnice v Jugoslaviji, ki nam že sedaj zagotavljajo dobave. Samo za izredno kvaliteto in solidno embalaranje kot to zahteva pomorski transport, bomo uvažali surovino iz Finske ali Kanade. Letno bomo v tej tovarni predelali 30 000 t teh vrst papirja v valoviti karton, tega pa v embalažo in plošče za prodajo drugim predelovalcem. Glavni kupci embalaže so prehrabena, lesnopredelovalna, konfekcijska, farmacevtska, finomehanična elektro industrija itd.

V celotni proizvodnji take tovarne je nekaj nad 30 strojev, med katerimi je osnovni stroj dolg 90 m, na njem pa dela v vsaki izmeni po 10 ljudi. Na osnovnem stroju izdelujemo 3 in 5-plastni valoviti karton od (Nadalj. na 6. strani)



Pogled v proizvodnjo tovarne Pellerin v Franciji

Na logaškem polju nova tovarna za proizvodnjo valovitega kartona in embalaže

(Nadalj. s 5. strani)

400 do 1700 g/m² (gramature). V obeh primerih 3- in 5-plastnega valovitega kartona imamo v sredi plast, ki ima obliko valov. Vrhovi teh valov so prilepljeni s škrobnim lepilom na ravno plast natron papirja.

Ena od glavnih operacij osnovnega stroja je oblikovanje valov z »gofirnimi« valji, kjer pod vplivom toplote dosežemo plastičnost celuloznih vlaken, z mehanskim pritiskom valja pa valovitost papirja. Ko je valovitost izoblikovana, valoviti papir prilepimo na ravni sloj papirja. Pri teh operacijah rabimo primerno pripravljeno lepilo, ki ga izdelamo v pripravi za škrobno lepilo. Za ogrevanje »gofirnih« valjev in še raznih drugih delov stroja uporabljamo visokotlačno paro, ki jo bomo dobivali iz lastne kotlarne. Iz prve faze osnovnega stroja dobimo neskončni trak valovitega kartona v širini do 2,1 m. V drugi fazi stroja razrežemo neskočni trak na poljubno širino in dolžino. Tako dobimo iz osnovnega stroja prireze z zahtevanimi dimenzijami.

Če si ogledamo embalažo, v kateri so embalirani razni televizijski sprejemniki, hladilniki, pohištvo in podobno, vidimo da so vse te zloženke na vogalih žlebljene, na zaključnih vogalih pa šivane ali zlepljene. Zloženka je lahko potiskana z različnimi za naročnike pomembnimi napisi oz. oznakami. Vse faze: sekanje, tiskanje, lepljenje, šivanje itd. opravimo v oddelku predelave, kjer predvidevamo tri proizvodne linije.

Na prvi proizvodni liniji bomo izdelovali velika serijska naročila, zato je ta skupina opremljena z avtomati za tiskanje in izsekovanje (printer-slotter), šivanje in lepljenje. Avtomati so zahtevni, dolgi so do 18 metrov in težki nad 50 ton. Tak avtomat zaposluje okoli 10 ljudi v dveh izmenah.

Na drugi proizvodni serijski liniji bomo izdelovali majhna serijska naročila s stroji, ki zahtevajo več ročnih operacij in zato tudi več ljudi.

Na tretji proizvodni liniji bomo izdelovali posebne izdelke, kot so: vloge med steklenicami, nadalje vloge na vogalih občutljivih izdelkov (visoko svetleče pohištvo, televizijski sprejemniki itd.), dušilne vložke, ki preprečujejo direktne udarce

na izdelek, izsekano embalažo za transport sadja, piščancev in slično. Na tej liniji bodo uporabljeni manj zahtevni stroji z veliko ročnega dela.

Da bomo mogli vse to izdelovati na teh avtomatih oziroma strojih, bomo imeli v sestavi tudi svojo orodjarno za izdelavo izsekovalnega orodja in klisarno za izdelavo gumastih klisur.

Naši kupci morajo predložiti nekaterim transportnim podjetjem, predvsem za transport občutljivih izdelkov in za transport po morju spričevalo o kakovosti embalaže, ki ga izstavijo pristojni organi. Zato bomo v našem vzorčnem oddelku izdelovali vzorce, preizkušene na raznih napravah, kot so: padalna miza, tresilni stroj, stiskalnica itd. Vzorčni oddelk bo oblikoval tudi zunanost zloženke z namenom, da bi kupci dosegli z njimi čimboljše propagandne in komercialne uspehe.

Proizvodni postopek tovrstne industrije je snažen. Pri delu ne nastaja niti prah niti smrad. Ob osnovnem stroju bodo nastajale nadnormalne količine vlage, vendar bo s primernimi ventilacijskimi napravami oddelek tako urejen, da vlaga ne bo negativno vplivala na zaposlene pri stroju.

Organizatorji proizvod. transporta bodo lahko imeli določene težave zaradi velike voluminoznosti izdelkov, saj se surovina v zviti (papir) poveča po predelavi v valoviti karton tudi do 8-krat.

Na koncu moramo omeniti še dejstvo, da je surovina tako dragocena, da bomo morali vpeljati zelo sistematično tehnološko pripravo in zelo urejeno terminsko načrtovanje odpreme izdelkov, da ne bo prišlo v proizvodnji do »dušitve«, saj nam lahko nekaj dnevna proizvodnja zasede celotnih 10 000 m² tovarne.

Če nam je v prvem delu članka uspelo prikazati vsebino proizvodnje bodočega obrata, želimo v nadaljevanju pokazati potrebe po zaposlenih v tem obratu. Da bi proizvodnja lahko nemoteno potekala, so potrebni različni profili kadrov, od ljudi, ki bodo proizvodnjo vodili, do delavcev na raznih predelovalnih strojih — polavtomatih ali avtomatih, na različnih fazah sortiranja, pakiranja, šivanja, tja do čistilke, vratarja, klepar-

ja, transportnih delavcev in podobno.

Na takih delovnih mestih, ki zahtevajo le priučitev, v nekaterih primerih pa tudi še KV delavca, bo obrat zaposloval okoli 150 oseb (moških in žensk).

Za vodenje proizvodnje, operativno pripravo dela, kontrolo proizvodnje, vzdrževanje in različna pomožna dela bomo potrebovali skupno 58 sodelavcev ob polnem obratovanju, tj. troizmenskem delu v tem obra-

tu. Profili teh delovnih mest vključujejo moške in ženske s poklicno izobrazbo inženirjev, tehnikov ter kvalificiranih delavcev.

Prebivalce občine Logatec, in zlasti one, ki so zaposleni izven te občine, vabimo, da sporočijo pripravljenost svojega bodočega sodelovanja Zavodu za zaposlovanje v Logatcu, ki bo v sodelovanju s Kartonažno tovarno organiziral neposredne stike s kandidati za posamezna delovna mesta.

Ali bomo imeli svoj počitniški dom?

V avgustu mesecu je osnovna sindikalna organizacija izvedla anketo, s katero naj bi se člani našega kolektiva odločili, ali naj se iščejo možnosti nakupa lastnega počitniškega doma nekje ob Jadranu.

Ko sem sodelovala pri analizi ankete, se mi je venomer vsiljevala misel na naslov članka v prejšnji številki našega glasila, ki je obravnaval vprašanje rekreacije v našem podjetju: NA DOPUST ŽE, TODA... premalo denarja, premalo dopusta in preveč dela. Vse te okolnosti so navajali tisti tovariši, ki niso za nakup doma in so prepričani, da se sami ne bodo nikoli posluževali teh ugodnosti. Menim, da niso dovolj pomislili na to, da se naše življenje stalno spreminja, zboljšuje in da pride čas, ko nam na naši življenjski poti posije tudi nekaj sonca.

Glasevalo je 78 % naših članov. Od skupnega števila 796 oddanih izpolnjenih anketnih listov se je za nakup počitniškega doma odločilo 573 članov, tj. 56 % vseh zaposlenih.

Proti nakupu je bilo 200 članov oziroma 20 %.

Neodločenih je bilo 23 članov oziroma 2 %.

Ni jih glasovalo 225 članov oziroma 22 % — zaradi odsotno-

sti od dela, zaradi dopustov ali bolniškega staleža itd.

Sindikalna organizacija je torej z anketo uspela. Na 22. redni seji so člani izvršnega in nadzornega odbora OSO sprejeli sklep naj se skliče širši kolegij, na katerem naj se reši vprašanje finančnih sredstev za nakup tega doma. Treba je pogledati na več krajev ter osvojiti tisti nakup, ki bo glede cene, zgradbe in kraja najbolj ugoden in sprejemljiv za naše možnosti.

Kot je že omenjeno, se je proti nakupu odločilo 200 članov. Od tega 59 samskih in 141 poročenih.

Po letih starosti:

do 20 let	12 članov
od 20 do 30 let	62 članov
od 30 do 40 let	85 članov
od 40 do 50 let	27 članov
nad 50 let	14 članov

Po letih zaposlitve v podjetju:

manj kot 5 let	42 članov
manj kot 10 let	42 članov
nad 10 let	116 članov

Na vprašanje: kako preživljajo nedelje, je 42 članov odgovorilo, da gredo na sprehod, 35 si jih poišče družbo, 22 jih odide na izlet, 111 pa jih preživlja nedelje kar doma.

Od teh, ki so bil proti nakupu doma, je 54 svoj dopust že pre-

(Nadalj. na 7. strani)



Ali bo to morda naš počitniški dom?

Ali bomo imeli svoj počitniški dom?

(Nadalj. s 6. strani)

živelo na morju, 146 pa še ne.

Vzrok, da jim je dopust na morju onemogočen, je predvsem v pomanjkanju finančnih sredstev in v dodatnem delu.

Veliko naših članov je izrazilo željo, da jim naj podjetje omogoči letovanje tudi v planinskih kočah. Nekaj jih je izrazilo željo, da ne bi kupili doma v Dramlju, temveč nekje ob slovenski obali. Posamezniki se celo navdušujejo, da bi dom zgradili s prostovoljnim delom.

Poglejmo kakšne starosti so člani, ki se navdušujejo za lasten počitniški dom:

do 20 let	67 članov
od 20 do 30 let	152 članov
od 30 do 40 let	240 članov
od 40 do 50 let	92 članov
nad 50 let	21 članov
skupaj	572 članov

V AMERIKO...

(Nadaljevanje s prejšnje številke)

Cleveland mi je bil všeč predvsem zaradi veliko zelenja in snage. Tu so velike ladjedelnice, velika industrija avtomobilov in rafinerije petroleja. Na širokih večpasovnih cestah z zelenimi pasovi po sredini se odvija gost promet. Zaradi velike hitrosti pa se tudi tukaj zgodi veliko prometnih nesreč. Vsak dan smo videli na novo poškodovane ograje, v katere so zavozili avtomobili. Nekaj časa sem imela malo strahu, a ko sem videla, kako moja sestrična spretno manevrira s svojim cadillacom, sem se sprijaznila z mislijo, kar bo — pa bo.

V mestu, kjer sem stanovala, so cela naselja enostanovanjskih hiš, obdanih z lepimi vrtni, ki jih skrbno urejajo. Stanovanja imajo čista, opremljena z vsemi potrebnimi gospodinjstskimi stroji, ki se po svoji izpopolnitvi precej razlikujejo od naših. Zanimivo je, da sem pri svojih sorodnikih in znancih videla, da imajo eno sobo opremljeno s kolonialnim pohi-

Od teh 167 samskih, 405 pa poročenih.

150 jih je v podjetju manj kot 5 let.

119 jih je v podjetju manj kot 10 let.

303 pa so v podjetju zaposleni več kot 10 let.

Na vprašanje: kaj jim je najbolj všeč iz pripovedovanja tistih, ki so svoj dopust že preživeli na morju, so člani odgovorili naslednje: Lepo vreme, toplo morje, počitek, dobra hrana in pijača, zabava, vožnja s čolnom in prijetna družba.

Precej je bilo takih pripomb, da se sicer z nakupom strinjajo, vendar da bi se jim ne ukinilo nadomestilo za K-15, ali da bi bili kako drugače prikrajšani pri osebnih dohodkih. Ko se bo razpravljalo o finančnih možnostih nakupa doma, bo treba vsekakor te pripombe upoštevati.

štvom, ki ga precej hvalijo. Pomislila sem — koliko stolov bomo v našem podjetju lahko še proizvedli, dokler bo tako mišljenje in taka moda. V stanovanjih imajo klimatske naprave, ki pozimi ogrevajo, poleti pa hladijo stanovanja tako, da imajo stalno enako temperaturo.

Iz Clevelanda sem se z avionom peljala še v Chicago, kjer žive moji ožji sorodniki. Nikdar ne bom pozabila veselega srečanja z njimi. Chicago je glavno mesto severnoameriške države Illinois s približno 4 000 000 prebivalci. Tu živi še kakih 50 000 Slovencev. Ob Michiganskem jezeru je veliko pristanišče. V mestu so največje klavnice na svetu in velika industrija konzerv, strojev in prometnih sredstev.

Peljali smo se v mesto Waukegan na dom mojih dragih. Toliko bi jim rada povedala o naši domovini, o našem Logatcu. Spraševali so me o vseh stvareh, ki se jih spominjajo še kot mladi ljudje predno so odšli na tuje. Zani-

Pravnik odgovarja

Vprašanje: Ima delavka pravico do iste obračunske osnove, če jo podjetje v času nosečnosti na podlagi zdravnikovega predloga razporedi (premesti) iz delovnega mesta v lakirnici, na drugo delovno mesto, ki ima nižjo obračunsko osnovo?

Odgovor: TZDR je to materijo prepustil v urejanje posameznim delovnim organizacijam in sicer na ta način, da vprašanje razporeditve delavca iz enega na drugo delovno mesto uredi v splošnem aktu.

31/1 člen TZDR se namreč glasi:

Delovna skupnost lahko razporedi delavca z enega delovnega mesta na drugo v primerih oziroma v pogojih in postopku, kot to določa splošni akt delovne organizacije.

Pravilnik o delovnih razmerjih v podjetju Kombinat lesno predelovalne industrije Logatec pa urejuje razporeditev (premostitev) delavcev z enega na drugo delovno mesto v 33. členu.

Na naše vprašanje pa dobimo odgovor v 33. členu, točka 10, 3.

odstavek istega pravilnika, ki se glasi:

Delavca je mogoče razporediti (premestiti) na drugo delovno mesto, tudi v primeru, če zdravnik predlaga, da je razporeditev na lažje delovno mesto v prid njegovemu zdravstvenemu stanju, čepravno je to novo delovno mesto nižje kategorizirano.

Zdravnik lahko predlaga razporeditev na drugo delovno mesto po odločbi o pogojih uveljavljanja posebnega varstva žena, mladine in invalidov.

Če je treba delavca, ki je zasedel delovno mesto, na katerega je razporejen delavec po predlogu zdravnika, premestiti na drugo delovno mesto z nižjo obračunsko osnovo, obdrži tak delavec prejšnjo obračunsko osnovo na novem delovnem mestu 3 mesece, po odločitvi kadrovske komisije tudi več, če je izpolnjeval vse pogoje prejšnjega delovnega mesta in ima novo delovno mesto nižjo obračunsko osnovo, nasprotno mu gre osebni dohodek po nižji obračunski osnovi. J. R.

Filmski program

16. IX. TUJEC V HIŠI, angleška kriminalistična drama, CS, barvni.

19. in 20. IX. CEZAR PROTI PIRATOM, italijanski zgodovinski spektakel, CS, barvni.

23. IX. SAMOTAR IZ NEVADE, italijanski western, CS, barvni.

26. in 27. IX. NASKOK LAHKE KONJENICE, angleška zgodovinska drama, CS, barvni.

29. IX. NAGLI GONZALES, ameriški mladinski film.

30. IX. RUSI PRIHAJAJO..., ameriška komedija, CS, barvni.

3. in 4. X. GOLOROKI ŠERIF, ameriški western, CS, barvni.

7. X. ZGODBA O JESSY JAMESU, ameriški western, CS, barvni.

10. in 11. X. DR. FU MAN ČU, zahodnonemški kriminalistični film, CS, barvni.

14. X. POT NA ZAHOD, ameriški western, CS, barvni.

mali so se za naše življenje, za razvoj našega kraja itd. Na razpolago smo imeli premalo časa, da bi jim lahko povedala vse, kar bi jih zanimalo. Občutek sem imela, da so bili zelo srečni, ko sem jih obiskala: kot, da sem jim prinesla košček logaškega sonca in vonja logaških gozdov v njihova stanovanja. Pa tudi jaz sem bila srečna, da sem jih spoznala. En dan sem bila z njimi, pa sem jih tako vzbujala, da je bilo slovo od njih zelo ganljivo. Predno smo se odpeljali na letališče, so me peljali še na ogled mesta. Tu ima vojaška mornarica svoj sedež, zato smo se vozili okrog vojaških stavb, ki jih je za celo mesto. Obiskali smo tudi veletrgovino, v kateri dobiš izdelke vseh vrst. To je ogromna stavba, v kateri si lahko po več ur, in si še ne moreš vsega ogledati.

Predno sem stopila v letalo, smo se s solznimi očmi poslovili. V solzah mojih stricov in tete sem opazila hrepenenje po rodni do-

movini. Kako rada bi jih prišla pod roko in jih peljala s seboj.

Ko smo se z letalom dvignili, je bil pogled na razsvetljeno mesto prečudovit in nepozaben. Pod nami je utripalo morje luči. Vsi potniki smo prevzeti strmeli nad to pravljico lepoto. Vem, da sem glasno izražala svoje občudovanje — saj kaj takega sem videla prvič v življenju.

Naši rojaki se zelo radi obiskujejo in so zelo navezani drug na drugega. Imajo svoja društva, — klube, v katerih prirejajo zabave in mitinge. Veliko pozornost posvečajo svojim življenjskim praznikom, in tako za rojstne dneve prirejajo domače zabave v velikem obsegu.

Prehitro je nastopil dan slovesa. Pozdravili smo se s tolažilnim pozdravom »nasvidenje« in si tako tudi v resnici mislili.

Z letalom smo že leteli proti Washingtonu.

(Nadaljevanje prihodnjič)
T. Leskovec



Fountains, Cleveland Mall

Kri - rešiteljica življenja

Letos bo v občini Logatec odvzem krvi dne 2. oktobra 1970 od 6. do 14. ure v Narodnem domu v Dol. Logatcu.

Krvodajalstvo v Sloveniji je organizirano po načelih prostovoljnosti in anonimnosti. Ta načela so v naši družbeni ureditvi edino sprejemljiva.

Pobudnik in organizator krvodajalskih akcij je Rdeči križ, ki ima največ zaslug, da se je število krvodajalcev iz leta v leto večalo in da smo po številu krvodajalcev med prvimi na svetu. V naši republiki je registriranih 350.000 krvodajalcev, na leto pa daje kri do 70.000 oseb.

V naši občini pa je registriranih 1300 krvodajalcev, letno pa jih da kri do 250 oseb. V tem številu niso upoštevani krvodajalci iz Žirov.

Da bo podatek točnejši, navajamo, da daje kri letno 3,3 % prebivalcev v občini, kar je tudi republiško poprečje.

Občinska organizacija Rdečega križa vsako leto za Dan krvodajalcev, 4. junija, podeli zlate in srebrne značke vsem tistim krvodajalcem, ki so oddali kri 5 in 10 krat ter diplome vsem tistim, ki so oddali kri 20 krat. Do sedaj je prejelo srebrni znak 209 krvodajalcev, zlati znak 35 krvodajalcev in 2 krvodajalca diplomu za več kot 20 krat oddano kri.

V letu 1969 pa zaradi pomanjkanja finančnih sredstev nismo podelili srebrnih in zlatih značk tistim krvodajalcem, ki so lani darovali kri 5 krat ali 10 krat, kar bomo nadoknadili letos takoj po končani krvodajalski akciji. Zato se vsem ti-

stim, ki so upravičeni do značk oprostimo.

Srebrne in zlate značke bodo prejeli vsi tisti, ki so v letu 1969 darovali kri petič in zlato za 10-krat darovano kri in vsi tisti, ki bodo letos dali kri petič in desetič.

Da bi tudi letos zadostili planu občine, priporoča koordinacijski odbor za krvodajalstvo v občini Logatec, naj bi se udeležilo akcije 15 % delavcev in uslužbencev iz delovnih organizacij v občini, z ozirom na to, da so zaposleni mladi in še razmeroma zdravi ljudje. Napredek medicine je močno zmanjšal število umiranj zaradi nalezljivih bolezni. Napredek tehnike pa nam je prinesel nove epidemije vsakovrstnih nesreč pri delu, prometu in drugod. Prva pomoč je v takih primerih, razen hitro ustavljanje krvavitve, takojšnje nadomestilo izgubljene krvi. Vsako iskanje in zamudno klicanje krvodajalcev ima lahko v takih primerih usodne posledice za ponesrečenca.

Ustvariti bi si morali tudi občinsko rezervo krvi za primer naravnih in drugih nesreč.

Rdeči križ prosi vse zdrave občane od 18 do 65 let starosti, da se prijavijo v svoji delovni organizaciji ali pa pri organizaciji Rdečega križa kjer koli na vasi v občini Logatec ali pa pridejo na dan odvzema 2. oktobra in izpolnijo tako svojo največjo humano dejanje.

Ob tej priložnosti se organizacija Rdečega križa občine Logatec zahvaljuje v imenu vseh tistih, ki so prejeli kri od vas,

ki ste jo darovali, jim vrnilo zdravje ali celo življenje, in vas prosimo, da s tem dejanjem nadaljujete, dokler vam zdravje dopušča. Predvsem pa prosimo še tiste, ki se za ta korak iz kakršnihkoli razlogov še niso odločili, da to store letos.

Zavedati se moramo, da bomo lahko nekda mi ali naši svojci potrebovali kri in kako bomo srečni, če bo dovolj krvi, da jo bomo dobili.

DAJ KRI, DOKLER SI ZDRAV, DA JO BOŠ DOBIL, KO JO BOŠ POTREBOVAL!

Organizacija Rdečega križa
Logatec



Jalovec

Kadrovske vesti



V mesecu avgustu 1970 je Kombinat lesno predelovalne industrije Logatec sprejel v delovno razmerje naslednje delavce:

Marto Uršič v obrat drobnega pohištva;

Marjana Hladnika v obrat stavbnega pohištva;

Antona Čuka v obrat stavbnega pohištva;

Nikolaja Glavatoviča v gosp. rač. sektor.

Delovno razmerje so prekinili sporazumno na lastno željo: Ivana Štefančič, Ivana Nemgar, Jože Pivk, Rudolf Keršnik, Srečko Menart, Jožef Menart in Cvijetko Vučičević.

Na odsluženje vojaškega roka je odšel Rudi Ciglarič.

Invalidsko je bila upokojena Antonija Merlak.

Dne 31. avgusta 1970 je bilo v podjetju zaposlenih 1016 delavcev.

Prepeluh

Križanka

VODORAVNO: 1. gora v Julijcih (glej sliko); 7. rojstna vas Prešerna; 10. propeler; 11. slovo orožje; 13. del pristanišča; 14. izpuščaj; 16. egipčanski bog sonca; 17. gora nad Begunjami; 19. začetnici vodje nabavne službe; 20. ničvrednice; 21. operni spevi; 22. alpinistični odsek.

NAVPIČNO: 1. kraj med Medvodami in Kranjem, znan po nevarnem ovinku; 2. obmorska rastlina z debelim listjem; 3. reka na jugu Jugoslavije; 4. ob tem času; 5. kaj premaguje čoln? 6. obutev, ki so jo nosili včasih pastirji; 7. anatomski delec lesa; 8. zver iz rodu mačk; 9. ljubitelj, neprofesionalec; 12. uporablja se v šoli za pisanje po tabli; 15. šapa; 18. začetek brade; 20. nikalnica.

1	2	3	4	5		6		7	8		9
10						11	12				
13						14					15
16			17		18					19	
		20									
21							22			23	

Pravilna rešitev križanke št. 2

1. operacija; 9. norme; 10. gos; 11. denar; 12. let; 13. enota; 15. nos; 17. drva; 18. starec; 21. el; 22. komiža; 24. paloma;

25. ZN.

Zreb je nagrado dodelil:

1. Vilar Mariji din 30,00;
2. Maček Ivanki din 10,00.

Anekdote

Naglica v »Krpnu«

— Ja, spet boste rekli, da ste čakali pol ure!

— O, to pa ne! Čakam šele 27 minut.

Iskanje zaman

— Ali veš, kaj lahko iščeš pri »Krpnu«, pa ne najdeš?

— ?

— Čisto pogrnjene mize.

Nismo tujci!

— Trije »biseri« 12 000 din.

— Oprostite, gospodična natakarica, mi nismo tujci.

— No, pa plačajte 9000 din!

Logaške NOVICE — Glasilo kolektiva Kombinata lesno predelovalne industrije Logatec. Ureja uredniški odbor: ing. Anton Antičević, dipl. ing. Rudi Povšič, dipl. ing. Marija Horvat, oec. Tatjana Leskovec, Marjan Lapajne, Jožica Pogorelec, Olga Mihevc. Odgovorni urednik: Albin Čuk. Tisk: Učene delavnice, Ljubljana, Bežigrad 8